

分類	型番	荷姿	特長	用途・使用方法
除銹剤	HYP-R1S	6 L	・除銹スピードUP ・臭気の低減	リン酸を主成分とした錆落としです。 ワイヤー後の錆落としや酸化被膜除去をご使用頂けます。 【 使用方法 】 ・水で10倍程度に希釈しワークを浸漬
		20L BIB		
		20L UN缶		
	真鍮溶着除去剤 HYP-R6	4 kg	・ワイヤ放電加工において加工面に発生した真鍮溶着を「短時間」で除去	ワイヤー加工後の真鍮の溶着除去剤です。 【 使用方法 】 ・原液にワークを浸漬
	HYP-R2S	6 L	・スラッジ洗浄力UP ・臭気の低減	ワイヤー放電加工後のスラッジ除去及び錆落とし剤です。 【 使用方法 】 ・水で10倍程度に希釈し浸漬 及び拭き取り
		20 L		
	HYP-R4	4 L	・銅・銅合金の変色除去に使用	中性タイプ洗浄剤です。銅、真鍮などの部品洗浄に最適です。 ワイヤー加工機のガイド及び周辺部品の洗浄にご使用下さい。 【 使用方法 】 ・水で3倍程度に希釈し浸漬 及び拭き取り
		20 L		
防錆剤	HYP-R5	20 L	・中性タイプでありながら酸性タイプに劣らない除錆力あり。	中性タイプの錆落とし剤です。鉄系材料向け。 【 使用方法 】 ・原液～水で3倍程度に希釈し浸漬
	スラッジフォームクリーン	420 ml	・硬いムース状で壁面に張り付きタレ落ちないため、加工液に混入しません。プロトマワリなどディケートな部分に付着したスラッジ洗浄などに	ワイヤー加工機内の錆、スラッジ除去剤です。 ムース状になります。洗浄後はウエスで拭き取り、最後に水で流して下さい。
	ダイスガイドクリーナー	300 ml	・ダイスガイドを機械から取り外す事なく簡単に洗浄が出来ます。中性でありながら酸性並みのスラッジ洗浄力を持っています。	ワイヤー加工機のダイスガイド及び部品洗浄剤です。 付属の専用ノズルでガイド穴や部品の細かい所に流し込んで下さい。 洗浄後は水で洗い流して下さい。
	HYP-R3	4 L	・環境に対応した弱酸性。銅、銅合金に対応。	【 使用方法 】 ・原液～水で10倍程度に希釈し浸漬
		20 L		
	HYP-AD3	6 L	・加工機内に発生したスラッジは加工及び機械に悪影響を与えます。加工液に微量添加することで防錆、スラッジ付着防止、緑青付着防止効果も持ち合わせています。	【 使用方法 】 ・加工液に0.1～0.3%程度添加し、イオンを通さず30分程度循環させて下さい。継ぎ足しは初回添加の1/10程度を添加して下さい。
		20 L		
防錆剤	ハイプロスECコート	420 ml	・加工前に材料にスプレーする事により大切な材料を錆と電食から守ります。	【 使用方法 】 塗布前に表面の汚れ、油分を除去して下さい。 加工前に30cm程度離して薄く、均一に塗布して下さい。 塗布後5分～10分程度乾かしてから加工して下さい。
	ハイプロスECワックス	30 g	・加工前に材料に塗布する事により大切な材料を錆と電食から守ります。ネジ部品の潤滑剤としてもご使用可能。 ・ワークへ均一に塗布しやすいワックスタイプ。	【 使用方法 】 塗布前に表面の汚れ、油分を除去して下さい。 電食、錆が発生すると思われる部分にウエス等で薄く、均一に塗布して下さい。
		50 g		
	Nk-3000X	4 L	・第4類第3石油類。輸出部品の防錆に対応。 ・水置換性	【 使用方法 】 ・金属表面の水分、汚れを除去した後、浸漬・スプレー、刷毛塗りなどで表面に塗布して下さい。
		16 L		
細穴放電加工液	HYP-W50	4 L	・水溶性中和・防錆剤(鉄用)	【 使用方法 】 ・水で20～50倍に希釈し、浸漬または噴霧してご使用下さい。防錆期間は概ね1～2週間程度です。 ・RISなどの中和剤としてご使用の場合は20倍程度に希釈して錆落とし後のワークを浸漬させて下さい。
		20 L		
	HYP-FH1	4 L	・液寿命が長くなる。 ・加工性UP。 ・加工面の仕上がり良好。	細穴放電加工機用の加工液です。 【 使用方法 】 ・10倍～20倍程度に希釈してご使用下さい。 ・加工液は継ぎ足しせずに、新液交換して下さい。
放電加工油	HYP-ED1002	20 L	・電極摩耗の低減。加工速度UP。引火点UP	放電加工油です。 【 使用方法 】 ・原液
		200 L		